Mode d'emploi

Résine de modelage Exakto-Form

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

1. Domaine d'application
La résine de modelage Exakto-Form sert à confectionner les modèles sciés et les maîtres modèles ainsi que les dies unitaires. C'est une résine à deux composants à base de polyuréthane (PU).

2. Généralités
La consistance extrêmement fluide de cette résine permet de couler les empreintes sans faire de bulles. Exakto-Form se caractérise par sa précision de reproduction, sa stabilité dimensionnelle, sa haute précision d'adaptation et son absence de toute rétraction.

3. Mise en œuvre
N.B.: impérativement porter des gants pour manipuler la résine Exakto-Form.
3.1 Mélange des composants
Avant de commencer le mélange, malaxer chaque composant séparément avec une spatule (N° de cde 390 0031 0) afin d'obtenir une consistance homogène. Bien racler le fond de la dose. Verser la dose complète de composant B (résine) dans le composant A (teinte). Mélanger les deux composants pendant 30 secondes environ jusqu'à obtention d'une couleur uniforme. Couler rapidement le mélange dans l'empreinte.
La plage de manipulation est de 2 à 3 minutes. Au bout de 30 minutes, vous pouvez démouler. La dureté finale est atteinte en 90 minutes.
Afin d'éviter toute réaction prématurée du composant B après ouverture de la dose (liée à l'humidité de l'air), il faut travailler ensuite très vite.
3.2 Coulée d'une arcade
La résine de modelage Exakto-Form est compatible avec les empreintes en silicone ou en polyéther. Bien nettoyer et sécher l'empreinte. Obturer l'arrière de l'empreinte avec une plaque de cire afin que la résine ne coule pas à l'extérieur lors de la coulée de l'empreinte. Isoler les empreintes en polyéther en vaporisant une fine couche de liquide isolant Exakto-Form ce qui évitera tout phénomène d'adhérence. Mélanger la résine de modelage Exakto-Form comme indiqué au point 3.1. et remplir l'empreinte en faisant couler la résine en un mince filet.
Attendre au moins 30 minutes avant de démouler et au bout de 90 minutes, poursuivre le travail.

La résine se fraise et se meule comme le plâtre avec des fraises en carbure de tungstène, sur une foreuse et avec des disques diamantés. Pour créer une isolation entre l'arcade et le socle du modèle, utiliser le liquide isolant Exakto-Form.
3.3 Confection d'un maître-modèle
La résine de modelage Exakto-Form est compatible avec les empreintes en silicone ou en polyéther. Entourer l'empreinte de cire de protection périphérique (N° de cde 430 0150 0) afin d'obtenir une ligne de finition. Isoler les empreintes en polyéther en vaporisant une fine couche de liquide isolant Exakto-Form ce qui évitera tout phénomène d'adhérence. Vaporiser également le moule à socle. Couler les composants mélangés (voir 3.1.) en un mince filet dans l'empreinte et le moule à socle. La résine Exakto-Form coulée dans l'empreinte doit avoir commencé à durci avant de déposer l'empreinte sur le moule à socle. Vous éviterez ainsi les risques de coulure.
3.4 Confection d'un die unitaire
La résine de modelage Exakto-Form est compatible avec les empreintes en silicone ou en polyéther. Délimiter la zone concernée avec de la cire. Isoler les empreintes en polyéther en vaporisant une fine couche de liquide isolant Exakto-Form ce qui évitera tout phénomène d'adhérence.

Mélanger chaque composant séparément et verser chacun d'entre eux dans une seringue de dosage (N° de cde 390 0036 0). Verser deux portions égales dans le bol de mélange (N° de cde 390 0030 0) et mélanger à la spatule. Couler ensuite le moignon concerné. Fermer les seringues en chassant l'air et utiliser dans les 2 jours qui suivent.

4. Conservation et stockage

4.1 Conservation

La résine de modelage Exakto-Form se conserve à température ambiante (23° C) dans son emballage d'origine pendant 6 mois.

4.2 Stockage

La résine de modelage Exakto-Form doit être stockée au sec à température ambiante (23° C). Après avoir entamé les composants, les stocker dans les seringues de dosage à l'abri de la lumière. Ils doivent être utilisés dans les 2 jours.

5. Consignes de sécurité et identification des dangers

Porter une blouse, des gants et des lunettes, un masque facial.

- En cas de contact avec la peau, laver immédiatement abondamment à l'eau et au savon et consulter un médecin.
- En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement abondamment à l'eau et consulter un médecin.
- Ne pas respirer les vapeurs – veiller à une bonne ventilation
- En cas d'accident ou de malaise, appeler un médecin (si possible lui montrer l'étiquette du produit)
- Eviter les feux ouverts
- GGVE / S 3 Code 19c
- GGVE / S 6 1 Code 19c
- Tenir compte de la fiche de données de sécurité

6. Elimination

La résine Exakto-Form non durcie ne doit pas être versée dans les canalisations, les eaux d'écoulement et les eaux souterraines. Une fois durcie, elle peut être éliminée avec les ordures ménagères.

7. Données techniques

Ratio de mélange	1:1
Température de travail et de prise	18 à 23° C
Plage de manipulation	2 à 3 minutes
Démoulage	au bout de 30 minutes
Dureté finale	90 minutes
Densité	1,6 kg/dm^3
Dureté Shore D (DIN 53505)	80
Résistance en flexion (DIN 53452)	50 N/mm^2
Module E (DIN 53452)	3900 N/mm^2
Rétraction linéaire	0,17 %

8. Divers

Les indications contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire le mode d'emploi avant d'utiliser un nouveau produit.

Ce mode d'emploi concerne la résine de modelage Exakto-Form N° de cde 520 0028 0, 520 0028 1, 520 0028 2, 520 0028 3, 520 0028 4, 520 0017 3, 520 0017 4, 520 0017 5, 520 0017 6, 520 0017 7, 520 0017 8.

Accessoires:	Spatules de mélange	N° de cde 390 0031 0
	Bol de mélange	N° de cde 390 0030 0
	Seringues de dosage	N° de cde 390 0036 0
	Liquide isolant Exakto-Form	N° de cde 520 0021 0

bredent Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

édition: 27.11.03/0F